EN

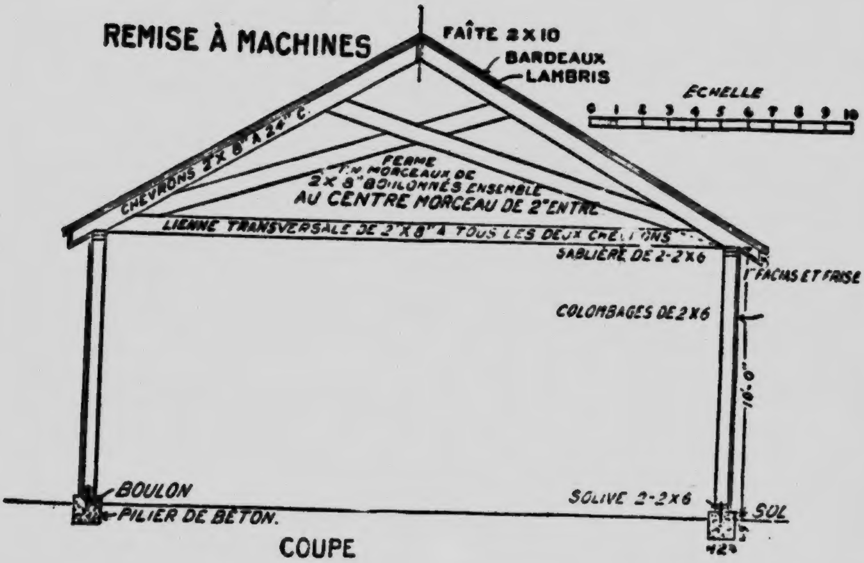
F

J. H. C

ENTRETIEN DES MACHINES AGRICOLES

PAR

W. L. GRAHAM, B.S.A.



COUPE

FERMES EXPÉRIMENTALES DU DOMINION.

J. H. GRISDALE, B.Agr.,
Directeur.

W. L. GRAHAM, B.S.A.,
Adjoint à l'agriculteur.

CIRCULAIRE D'EXPOSITION N° 52.

(Janvier 1916.)

Traduite au Bureau de traduction du Ministère.

91760

L[es] cultivateurs canadiens dépensent tous les ans des sommes énormes sur les achats de machines de culture, et ces machines ne durent en moyenne que la moitié du temps qu'elles devraient durer, parce qu'elles sont négligées. L'outillage nécessaire pour une ferme ordinaire coûte en moyenne $1,000. Les machines exposées à l'influence détériorante de la température ne durent guère plus de cinq ans. Il faut donc, pour entretenir l'outillage d'une ferme, dépenser environ $2,000 tous les dix ans.

L'entretien des machines agricoles comprend quatre opérations principales qui, toutes, contribuent à faire disparaître cette cause de pertes et de gaspillage sur la ferme.

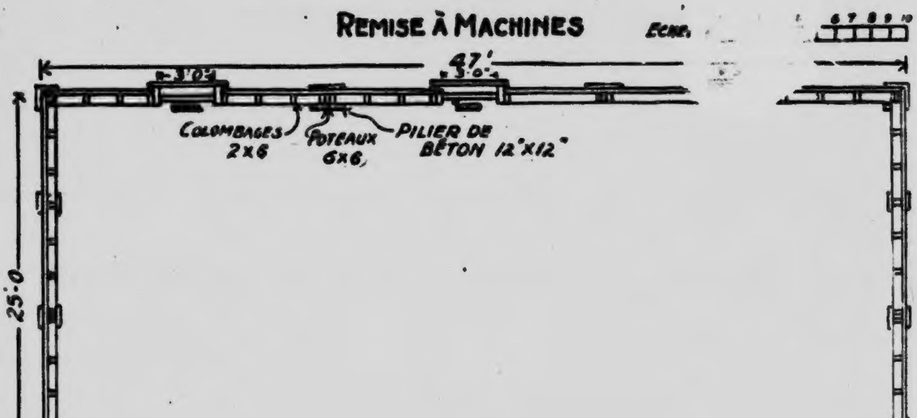
REMISAGE.

Il suffit pour protéger les machines, d'une remise ou d'un hangar relativement bon marché. Une remise de grandeur suffisante ne devrait pas coûter plus de $400; c'est de l'argent bien placé et qui rapportera un bon dividende.

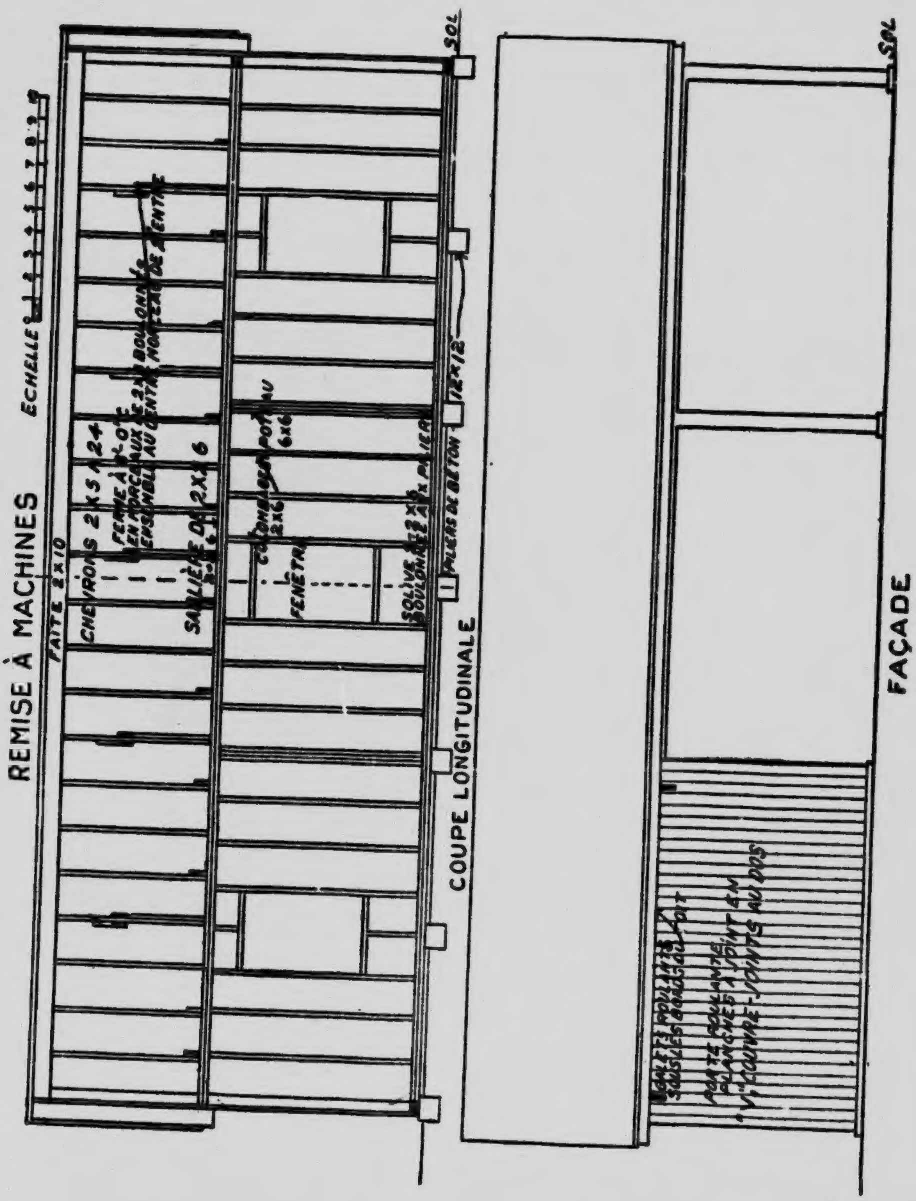
Le plan ci-joint, qui représente une remise relativement peu coûteuse, répond aux exigences de la plupart des cultivateurs. On peut le modifier de bien des façons. Tous ceux qui se proposent de construire feront bien de l'examiner soigneusement. La longueur peut varier naturellement suivant les exigences.

PLAN.

Ce bâtiment mesure 25 x 47 pieds à l'extérieur. Des piliers en béton de 12 x 12 pouces, assez rapprochés, soutiennent une sole de 6 x 6 pouces, composée de deux morceaux de 3 x 6 pouces boulonnés aux piliers. On monte sur cette sole des colombages de 2 x 6 pouces qui soutiennent une sablière de 4 x 6 pouces, faite de deux morceaux de 2 x 6 pouces. Ces colombages sont recouverts de planches embouvetées d'un pouce. Les chevrons, de 2 x 8 pouces, sont placés à 24 pouces de centre à centre, et recouverts de planches d'un pouce et de bons bardeaux de cèdre avec 4½ pouces d'exposition à l'air. Le toit est renforcé par des fermes espacées d'environ 10 pieds. Ces fermes se composent de morceaux de 2 x 10 pieds, partant de chaque côté d'un chevron, et boulonnés au centre avec un morceau de 2 pouces entre eux. Il y a des fenêtres de 3 x 5 pieds. Les portes roulantes, construites en planches jointes en V avec couvre-joints au dos, sont munies d'une lisse et de suspensoirs. La porte du centre glisse à l'intérieur, et les autres portes glissent à l'extérieur.



Avant de remiser une machine, il est bon d'appliquer à toutes les parties polies, afin d'empêcher la rouille, une couche épaisse de matière lubrifiante minérale. La rouille en un seul hiver peut endommager une machine, plus qu'une saison de travail continuel. Il est important que l'on maintienne brillante en tout temps la surface des versoirs de la charrue. Cette charrue ainsi entretenue fait un meilleur travail et économise l'énergie des hommes et des chevaux. Il faut enlever les toiles des batteuses, mais ne pas les plier comme on le fait d'habitude; les toiles pliées fournissent généralement d'excellents abris aux souris pendant l'hiver et celles-ci font beaucoup de dégâts. Il vaut mieux suspendre les toiles dans le hangar et ainsi éviter ces pertes.



SOIN DES MACHINES AU TRAVAIL.

Un bon ouvrier doit toujours savoir si toutes les parties de la machine qui lui est confiée travaillent en harmonie; il doit pour cela se tenir sur le qui-vive. Lorsqu'un son discordant sort de la machine, il faut en découvrir la cause et y remédier sans retard. Généralement la cause peut être un écrou qui se dévisse; dans ce cas, on se sert de la clef anglaise sans délai; on économise ainsi beaucoup de temps et on prolonge l'utilité de la machine. L'emploi d'une bonne huile pour tenir toutes les parties de la machine bien lubrifiées est aussi important que le serrage d'un écrou. L'ouvrier ordinaire montre peu de jugement sous ce rapport; il jette généralement l'huile dans les trous, spécialement dans ceux qui sont à sa portée, sans se demander quelle partie demande le plus souvent à être huilée. La moitié environ des parties de la machine demandent à être huilées fréquemment et cette huile doit être appliquée en quantités qui seront retenues par les coussinets. Quelquefois, même avec les traitements les plus soigneux, les coussinets chauffent, mais dans les circonstances ordinaires, on peut y remédier en mélangeant de la graphite à l'huile pour adoucir les surfaces.

RÉPARATIONS ET AJUSTAGE.

Les machines qui ont été employées pendant quelque temps doivent être inspectées et les parties usées ajustées ou remplacées. On peut faire ce travail important dans l'atelier de la ferme, en hiver, lorsque l'ouvrage ne presse pas, afin d'éviter d'avoir à faire des réparations ennuyeuses lorsque l'on a besoin des machines. Un autre avantage, c'est que les pièces qu'il faut demander à la fabrique peuvent être livrées plus promptement, et que l'on a le temps de faire des réparations parfaites.

PEINTURE.

L'application de peinture non seulement améliore l'aspect des machines, mais elle aide également à conserver les parties qui en sont couvertes, surtout de peinture noire. Il faut n'employer que de la peinture de bonne qualité, et les surfaces sur lesquelles on veut appliquer la peinture doivent auparavant être bien asséchées et nettoyées.

Publié par ordre de l'honorable MARTIN BURRELL, Ministre de l'Agriculture, Ottawa